

## High powered radiation and/or thermal hardening coating powder with a functionalized based structure

**Patent number:** DE19835849  
**Publication date:** 2000-02-10  
**Inventor:** BLUM RAINER (DE); PRIETO RODRIGUEZ JORGE (DE)  
**Applicant:** BASF COATINGS AG (DE)  
**Classification:**  
- international: **C08F290/14; C08G18/68; C08G18/81; C08G63/553; C09D167/06; C08F290/00; C08G18/00; C08G63/00; C09D167/06; (IPC1-7): C09D5/46; C08G59/14; C08G63/47; C08G63/91; C08G85/00; C09D5/03**  
- european: **C08F290/14; C08G18/68B; C08G18/81K3B; C08G63/553; C09D167/06**  
**Application number:** DE19981035849 19980807  
**Priority number(s):** DE19981035849 19980807

**Also published as:**

WO0008067 (A1)  
EP1100833 (A1)  
US6541535 (B1)  
EP1100833 (B1)

**Report a data error here**

**Abstract of DE19835849**

The invention relates to a binding agent for coating powder that can be hardened using high powered radiation or which can be thermally hardened, comprising an oligomer or polymer base structure with at least one vinyl ether group (a) and at least one group (b) that is different from groups (a) and which can react therewith. On average, at least one vinylether group (a) and one co-reactive group (b) are provided for each oligomer molecule or polymer module. The invention also relates to coating powders containing said binding agent and to the use of coating powders for coating or lacquering surfaces, especially in the form of a coating lacquer for cars or a coil coat lacquer.

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

**THIS PAGE BLANK (USPTO)**



19 BUNDESREPUBLIK  
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES  
PATENT- UND  
MARKENAMT

12 Offenlegungsschrift  
10 DE 198 35 849 A 1

21 Aktenzeichen: 198 35 849.0  
22 Anmeldetag: 7. 8. 1998  
43 Offenlegungstag: 10. 2. 2000

51 Int. Cl. 7:  
C 09 D 5/46  
C 09 D 5/03  
C 08 G 85/00  
C 08 G 63/47  
C 08 G 63/91  
C 08 G 59/14

DE 198 35 849 A 1

71 Anmelder:  
BASF Coatings AG, 48165 Münster, DE

74 Vertreter:  
Patent- und Rechtsanwälte Bardehle, Pagenberg,  
Dost, Altenburg, Geissler, Isenbruck, 68165  
Mannheim

72 Erfinder:  
Blum, Rainer, 67069 Ludwigshafen, DE; Prieto,  
Rodriguez Jorge, 48308 Senden, DE

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

54 Mit energiereicher Strahlung und/oder thermisch härtbare Pulverlacke mit funktionalisierter Grundstruktur

57 Die Erfindung betrifft ein Bindemittel für durch energiereiche Strahlung und/oder thermisch härtbare Pulverlacke mit einer oligomeren oder polymeren Grundstruktur, die jeweils end- und/oder seitenständig mindestens eine Vinylgruppe a) und mindestens eine von den Vinylethergruppen a) verschiedene, mit den Gruppen a) coreaktive Gruppe b) aufweist, wobei im Durchschnitt mindestens eine Vinylethergruppe a) und eine coreaktive Gruppe b) pro Oligomer- oder Polymermolekül vorhanden sind. Die Erfindung betrifft auch Pulverlacke, die ein solches Bindemittel enthalten und die Verwendung der Pulverlacke zur Beschichtung und/oder Lackierung von Oberflächen, insbesondere in Form eines Decklackes für Automobile und eines coil-coat-Lackes.

DE 198 35 849 A 1

Die Erfindung betrifft ein Bindemittel für durch energiereiche Strahlung und/oder thermisch härtbare Pulverlacke, den das Bindemittel aufweisenden Pulverlack selbst sowie seine erfindungsgemäße Verwendung.

Unter UV-Licht härtbare Lacke für die Anwendung in flüssiger Form und Pulverlacke gewinnen aus Gründen der Lösungsmittelsparung immer mehr Einsatzgebiete. Ein Hauptproblem bei bekannten UV-Lacken ist jedoch die Inhibierung der Härtung an der Lackoberfläche durch Luftsauerstoff. Diese Inhibierung muß durch Lampen mit sehr hoher Energiedichte und einer Beschleunigung der Härtung durch Amincoinitiatoren überspielt werden. Diese Amine sind häufig die Ursache für Geruchsbelästigungen.

Bei UV-Pulverlacken ergeben sich zusätzlich weitere Probleme aus den widersprüchlichen Forderungen nach guter Blockfestigkeit der Pulver bei der Lagerung und gutem Verlauf des geschmolzenen Lackfilms. Für gute Blockfestigkeit sollten Glasübergangstemperatur und Schmelzpunkt möglichst hoch sein, für guten Verlauf und die Anwendung auf thermosensiblen Substraten aber möglichst niedrig, um eine Härtungsreaktion vor der Ausbildung einer optimalen Oberflächenglätte und eine Schädigung des Substrates zu vermeiden. Ebenfalls zur Verbesserung der Oberflächenglätte sollte die Schmelze eine niedrige Viskosität aufweisen und die Reaktion erst nach einer Verzögerung einsetzen. Diese Vorstellungen lassen sich mit Pulverlacken, deren Härtung auf einer der bekannten thermisch aktivierten Reaktionen zwischen Harz und Härter, z. B. Polyepoxidharz und Dicarbonsäurehärter beruhen, nur schwer realisieren, weil gleichzeitig mit dem Schmelzvorgang schon eine viskositäts erhöhende Reaktion einsetzt. Bei strahlenhärtbaren Pulverlacken hingegen sollte eine Trennung von Aufschmelzvorgang und Vernetzung möglich sein. Zur Erfüllung dieses Erfordernisses sind im Stand der Technik verschiedene Ansätze bekannt geworden.

Die US-A-4,129,488 und US-A-4,163,810 offenbaren UV-härtbare Pulverlacke mit speziellen räumlichen Anordnungen ethylenisch ungesättigter Polymere. Dabei besteht das Bindemittel aus einem Epoxid-Polyester-Polymer, bei dem das Epoxid-Addukt in der Weise räumlich angeordnet wird, daß es mittels einer linearen Polymerkette in räumlicher Entfernung von dem Polyesteraddukt angeordnet ist. Das Polymer enthält zusätzlich einen chemisch gebundenen Fotoinitiator.

In der EP-A 0 650 978, EP-A 0 650 979 und EP-A 0 650 985 werden Copolymerisate offenbart, deren wesentlicher Bestandteil ein verhältnismäßig hoher Anteil der Monomeren mit dem Strukturelement der Methacrylsäure ist, und die als Bindemittel für mit UV-Licht härtbare Pulverlacke verwendbar sind. Die Copolymerisate zeichnen sich durch eine relativ enge Molekulargewichtsverteilung aus.

Durch die EP-A 0 410 242 sind Bindemittel für UV-härtbare Pulverlacke bekannt, die aus Polyurethanen bestehen, die bestimmte (Meth)acryloylgruppen aufweisen, ohne Vernetzkomponente oder Peroxide vernetzt werden können und daher lagerstabil sind. Für die Vernetzung mittels UV-Strahlung ist die Zugabe von Fotoinitiatoren erforderlich.

Des weiteren ist durch die EP-A 0 636 669 ein durch UV-Licht härtbares Bindemittel für Pulverlacke bekannt, das aus ungesättigten Polymeren besteht, die Cyclopentadien enthalten können, und einem Vernetzungsmittel, das Vinyl ether-, Vinyl ester- oder (Meth)acrylgruppen aufweist.

Die WO-A-93/25596 offenbart Polyacrylate als Decklacke für Automobile, die auf unterschiedlichste Art mit Doppelbindungen funktionalisiert sind.

In der DE-A 42 26 520 werden flüssige Zusammensetzungen offenbart, die aus ungesättigtem Polymer in Form ungesättigter Polyester und Verbindungen besteht, die (Meth)acryloylgruppen und/oder Vinyl ethergruppen enthalten. Diese Zusammensetzungen können sowohl mittels Radikalbildern als auch durch Strahlenhärtung vernetzt und als Bindemittel für Lacke verwendet werden. Bei der Vernetzung durch UV-Strahlung ist es erforderlich, Fotoinitiatoren hinzuzufügen.

Bei den UV-Lacken gemäß dem genannten Stand der Technik ergeben sich Probleme aus der Notwendigkeit, für eine hohe Lichtempfindlichkeit und zur Überspielung der bekannten Sauerstoffinhibierung der Oberfläche zusätzlich Coinitiatoren, in der Regel Amine, einzusetzen. Die Spaltprodukte dieser Fotoinitiatoren verbleiben in den gehärteten Lackierungen und sind Ursache von Geruchsbelästigungen.

Des weiteren ist durch die EP-A-0 322 808 ein Stand der Technik bekannt geworden, der ein flüssiges, durch energiereiche Strahlung härtbares Bindemittel offenbart, das aus einer Mischung einer ethylenisch ungesättigten Polyester-Komponente, die auch ein ethylenisch ungesättigtes Polyester-Oligomeres enthalten kann, und einer nicht polymerisierten Vinyl ether-Komponente besteht. Dabei wird die Vinyl ether-Komponente so ausgewählt, daß sie im Durchschnitt zumindest zwei Vinyl ether-Gruppen pro Molekül der Vinyl ether-Komponente enthält, die mit den ethylenischen Doppelbindungen der Polyester-Komponente reagieren können.

Ausgehend von diesem Stand der Technik lag der vorliegenden Erfindung die Aufgabe zugrunde, ein Bindemittel für durch energiereiche Strahlung und/oder thermisch härtbare Pulverlacke bereitzustellen, bei dessen Verwendung keine Sauerstoffinhibierung der Lackoberfläche auftritt, so daß auf die Verwendung von geruchsbelästigenden Aminen und anderen Coinitiatoren verzichtet werden kann.

Diese Aufgabe wird erfindungsgemäß durch ein Bindemittel gelöst, das jeweils end- und/oder seitenständig mindestens eine Vinyl ethergruppe a) und mindestens eine von den Vinyl ethergruppen a) verschiedene, mit den Gruppen a) coreaktive, bevorzugt copolymerisierbare Gruppe b) aufweist, wobei im Durchschnitt mindestens eine Vinyl ethergruppe a) und eine coreaktive Gruppe b) pro Oligomer- oder Polymermolekül vorhanden sind.

Pulverlacke, die ein solches Bindemittel aufweisen, zeigen in überraschender Weise eine hohe UV-Reaktivität und keine Sauerstoffinhibierung der Oberfläche bei der Härtung an Luft. Dies hat den Vorteil, daß auf die Verwendung von Aminen und anderen Coinitiatoren verzichtet werden kann.

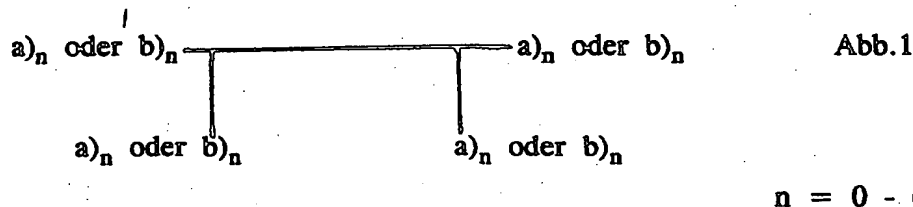
Auch die Härtung zu einem B-Zustand, d. h. einem teilgehärtetem Zustand, bei dem die Härtung unterbrochen ist und später wieder gestartet werden kann, ist möglich.

Zu erwähnen ist im Zusammenhang mit dem erfindungsgemäßen Bindemittel das dem Fachmann an sich bekannte Problem, daß bei dem üblichen, unter statistischen Reaktionsbedingungen stattfindenden Polymeraufbau bzw. bei polymeranaloger Funktionalisierung auch Polymermoleküle gebildet werden können, die nur in der einen Art, z. B. mit den Vinyl ethergruppen a) oder überhaupt nicht funktionalisiert sind. Da solche weniger oder überhaupt nicht funktionalisier-

ten polymeren Grundstrukturen die Eigenschaften der erfindungsgemäßen Polymere beeinträchtigen können, ist es bevorzugt, das Herstellungsverfahren so zu steuern, daß möglichst geringe Anteile solcher weniger oder überhaupt nicht funktionalisierten polymeren Grundstrukturen entstehen. Geeignete Methoden hierfür sind dem Polymerfachmann bekannt. Dazu gehört u. a. die Verwendung von Überschüssen unter späterer Wiederabtrennung nicht umgesetzter Stoffe oder gegebenenfalls der Verbleib des Überschusses im fertigen Lackbindemittel. Es hat sich gezeigt, daß eventuell dennoch verbleibende Restanteile den erfindungsgemäßen Erfolg beim Einsatz der beanspruchten Bindemittel im wesentlichen nicht beeinträchtigen.

Zurückgeführt wird die bei der Verwendung des erfindungsgemäßen Bindemittels in durch energiereiche Strahlung und/oder thermisch härmbaren Pulverlacken zu beobachtende überragend hohe UV-Reaktivität ohne Auftreten einer Sauerstoffinhibierung der Oberfläche auf die Tatsache, daß bei den erfindungsgemäßen Bindemitteln durch Funktionalisierung der polymeren Grundstruktur eine Selbstvernetzung stattfinden kann, während im Stand der Technik Bindemittelzusammensetzungen von Stoffgemischen vorliegen, die erst untereinander vernetzt werden müssen.

Das schematische Strukturprinzip der erfindungsgemäßen Bindemittel kann, wie nachfolgend dargestellt, veranschaulicht werden:



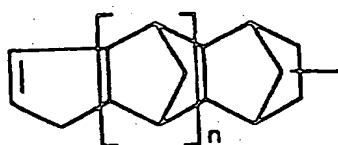
Gemäß dem dargestellten Strukturprinzip können die funktionellen Gruppen a) und b) an der gleichen Stelle und/oder verschiedenen Stellen mit der polymeren Grundstruktur verknüpft sein, sowie diese beliebig terminieren. Die funktionellen Gruppen a) und b) können auch an der gleichen Gruppe mehr als einmal vorhanden sein. So können z. B. an einer terminalen  $\text{NH}_2$ -Gruppe zwei Glycidylmethacrylate reagieren oder an einer terminalen Epoxidgruppe ein Molekül Ethanolamindivinylether. Des weiteren können polymere Grundstrukturen, die seiten- oder endständig an der gleichen Stelle mehrere OH-Gruppen aufweisen, vinyliert werden. Der Wert für n liegt dabei zwischen 0 und 6, bevorzugt liegt er bei 1 oder 2.

Die oligomere oder polymere Grundstruktur kann durch C-C-Verknüpfungen gebildet sein, die Doppel- und/oder Dreifachbindungen aufweisen und/oder ausgewählt sind aus Ester-, Ether-, Urethan-, Amid-, Imid-, Imidazol-, Keton-, Sulfid-, Sulfon-, Acetal-, Harnstoff-, Carbonat- und Siloxanverknüpfungen.

Des weiteren kann die oligomere oder polymere Grundstruktur linear, verzweigt, ringförmig oder dendrimer aufgebaut sein.

Vorzugsweise werden die erfindungsgemäßen Bindemittel durch polymeranaloge Umsetzung von funktionellen Polymeren mit Verbindungen, die funktionelle Gruppen a) oder b) und mindestens eine weitere Gruppe aufweisen, die mit den funktionellen Gruppen der oligomeren oder polymeren Grundstruktur reagieren können, erhalten.

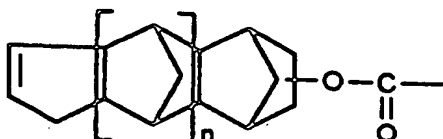
Als coreaktive, vorzugsweise copolymerisierbare funktionelle Gruppe b) kommen insbesondere Maleinat-, Fumarat-, (Meth)acrylat-, Allyl-, Epoxid-, Alkenyl-, Cycloalkenyl-, Vinylaryl- und Cinnamatgruppen und/oder bevorzugt Struktureinheiten der allgemeinen Formel I in Betracht.



$n = 0 - 10$

Bei der Verwendung von Struktureinheiten der allgemeinen Formel I als funktionelle Gruppe b) zeichnen sich die Pulverlacke bei der Herstellung durch eine geringe Empfindlichkeit gegen Wärme und eine trotzdem gute Einbrennhärtbarkeit unter Luftsauerstoff, kurze Härtingszeiten bei kombinierter Anwendung von Wärme, UV-Licht, gute Blockfestigkeit der Pulver bei Lagerung und sehr gute Oberflächenglätte der daraus erhaltenen Lackierungen aus.

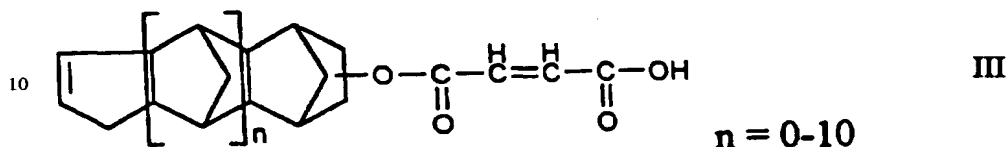
In einer bevorzugten Ausführungsform können die Struktureinheiten der allgemeinen Formel I in den coreaktiven Gruppen b) in Form von Estern des (Oligo)-dihydrodicyclopentadienols mit mono- oder polyfunktionellen Carbonsäuren der allgemeinen Formel II eingebaut sein.



$n = 0 - 10$

Eine wichtige erfindungsgemäße Polymerklasse stellen die Epoxidharze dar. Als Grundstrukturen eignen sich mehrfach epoxyfunktionelle polymere, oligomere oder monomere Verbindungen, z. B. vom Typ der Bisphenol-A-Epoxidverbindungen oder vom Typ der Bisphenol-A-Epoxidharze, durch Reaktion mit Verbindungen, die mit Epoxidgruppen reaktiv sind. Die Epoxidgruppen können funktionalisiert werden mit Verbindungen, die Vinylethergruppen a) und damit coreaktive Gruppen b) und mindestens eine weitere Gruppe aufweisen, die mit Epoxiden reagieren kann. Beispiele für

erfindungsgemäße Verbindungen dieser Art sind die Produkte aus partiellen Umsetzungen von an sich bekannten kommerziellen Epoxidharzen mit (Meth)-acrylsäure und/oder Verbindungen gemäß der nachfolgend angegebenen allgemeinen Formel III und einer Aminovinylverbindung, wie Aminobutylvinylether oder Diethanolamindivinylether oder die Umsetzungsprodukte von Polyacrylaten mit copolymer eingebautem Glycidyl(meth)-acrylat mit solchen Verbindungen oder die Umsetzungsprodukte von Polyurethanharzen, die unter Mitverwendung von hydroxyfunktionellen Epoxidverbindungen, z. B. Glycid(2,3-Epoxypropanol-1), mit solchen Verbindungen erhalten werden.



Polyurethanharze stellen eine weitere wichtige erfindungsgemäße Polymerklasse dar, die durch Umsetzung von mehrfach funktionellen Isocyanatverbindungen mit Acrylaten und Vinylverbindungen, Hydroxy- oder Aminoacrylaten und Hydroxy- oder Aminovinylaten, gegebenenfalls unter Mitverwendung von weiteren, mit Isocyanatgruppen reaktiven Verbindungen, wie Hydroxyverbindungen, erhalten werden.

Als Isocyanatverbindungen können handelsübliche und an sich bekannte Verbindungen verwendet werden, wie z. B. Toluylendiisocyanat (TDI), 4,4'-Methylen-di(phenylisocyanat) (MDI), Isophorondiisocyanat (IPDI), Hexamethylen-diisocyanat (HMDI), weitere C<sub>2</sub>-C<sub>12</sub> Alkylendiisocyanate, weitere C<sub>2</sub>-C<sub>12</sub>-Cycloalkylendiisocyanate, Naphthalindiisocyanate, weitere Alkarylendiisocyanate, wie Phenylendiisocyanate, Diphenylendiisocyanate sowie die verschiedenen Stellungs-isomeren dieser Verbindungen. Außerdem kommen die von diesen Isocyanaten abgeleiteten, höher isocyanatfunktionellen Biuretisierungs- und Isocyanuratisierungsprodukte, wie die über Urethdiongruppen trimerisierten bzw. oligomerisierten Isocyanate, und die aus den einfachen oben genannten Isocyanaten durch Dimerisierung bzw. Oligomerisierung mit Aminen oder Wasser erhältlichen höheren Isocyanate in Frage.

Von besonderer Bedeutung sind Polyisocyanate, die Diisocyanatgruppen aufweisen. Hier sind besonders die Trimerisierungsprodukte der oben genannten Diisocyanate zu erwähnen.

Zur Herstellung der erfindungsgemäßen Bindemittel werden die genannten Isocyanate oder Mischungen dieser Isocyanate mit solchen Verbindungen umgesetzt, die mit den Isocyanaten reaktiv sind und neben den mit Isocyanaten reaktiven Gruppen des weiteren die Gruppen a) und b) aufweisen. Es können auch solche mit Isocyanaten reaktiven Verbindungen mitverwendet werden, die die Gruppen a) oder b) nicht aufweisen. Die mit den Isocyanaten umzusetzenden Verbindungen können einfach oder mehrfach mit Isocyanaten reaktiv, linear, verzweigt, aromatisch, cycloaliphatisch, araliphatisch, heterocyclisch und/oder beliebig substituiert sein. Als Beispiele werden C<sub>1</sub>-C<sub>20</sub>-Hydroxyalkylvinylether, wie Hydroxyethylmonovinylether, Hydroxybutylmonovinylether, Cyclohexandimethanolmonovinylether, Hexandiolmonovinylether, Ethylenglykolmonovinylether, Propylenglykolmonovinylether und Polyalkylenglykolmonovinylether sowie Diethanolamindivinylether, Aminopropylvinylether, C<sub>1</sub>-C<sub>20</sub>-Hydroxyalkyl(meth)-acrylester, wie Hydroxyethylacrylat, Hydroxybutylacrylat sowie Polyalkylenglykolmonoacrylate, Allylalkohol, Dihydrodicyclopentadienol, Hydroxylgruppen aufweisende Addukte von Dicyclopentadienol (DCPD) an Glykole gemäß der weiter unter angegebenen allgemeinen Formel V, Ethylenglykol, Polyethylenglykole, Propylenglykol, Polypropylenglykole, Butandiolisomere, Hexandiol, Neopentylglykol, Trimethylolpropan, Glycerin, Pentaerythrit, ungesättigte Hydroxylverbindungen, wie Allylalkohol, teilveretherte polyfunktionelle Hydroxylverbindungen, z. B. Trimethylolmethanmonoallylether, Trimethylolmethandiallylether, Trimethylolpropanmonoallylether, Trimethylolpropaniallylether, Pentaerythritmonoallylether, Pentaerythritdiallylether, Alkylendiole, wie Buten-2-diol-1,4 und oxalkylierte Alkylendiole, bevorzugt ethoxyliertes und propoxyliertes Buten-2-diol-1,4 mit einem Alkoxylierungsgrad von 1 bis 10 Alkylenoxid pro Mol Buten-2-diol-1,4, genannt.

Die Auswahl und Kombination der jeweils gewünschten Ausgangsverbindungen hängt von den gewünschten Eigenschaften des daraus herzustellenden Bindemittels ab. Die Einstellung eines gewünschten Molekulargewichts und gegebenenfalls der Viskosität kann durch Mitverwendung monofunktioneller Verbindungen erfolgen. Die vorgenannten Maßnahmen sowie die Auswahl einer geeigneten Polymerisationstechnik ggf. unter Mitverwendung von Lösungsmitteln und die Steuerung der Polymerisation durch Katalysatoren sind dem Fachmann aufgrund seines Fachwissens möglich.

Der Begriff Polyurethane soll im Rahmen dieser Erfindung auch solche Verbindungen umfassen, deren Hauptkette nicht nur über Urethanverbindungen verknüpft ist, sondern auch solche Verbindungen, die Ester- oder Etherkettenglieder aufweisen, d. h. die Polyesterurethane und Polyetherurethane.

Gesättigte und ungesättigte Polyesterharze, die erfindungsgemäß mit Gruppen a) und b) funktionalisiert sind, stellen eine weitere wichtige Polymerklasse für die erfindungsgemäßen Bindemittel dar. Zum Aufbau der Polyesterharze kommen dabei die üblichen und bekannten Carbonsäuren mit > 2 Carboxylgruppen und/oder deren Anhydride und/oder deren Ester und Hydroxylverbindungen mit > 2 OH-Gruppen in Frage. Es können auch monofunktionelle Verbindungen mitverwendet werden, um z. B. das Molekulargewicht der Polykondensate zu regulieren.

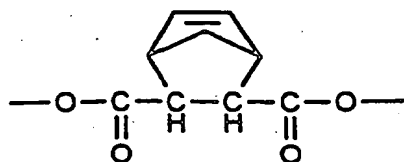
Als Carbonsäurekomponenten kommen z. B. α, β-ethylenisch ungesättigte Carbonsäuren, wie Maleinsäure, Maleinsäureanhydrid, Fumarsäure, Itaconsäure, Citraconsäure, gesättigte aliphatische Carbonsäuren bzw. deren Anhydride, wie Bernsteinsäure, Adipinsäure, Korksäure, Sebacinsäure, Azelainsäure, natürliche Fettsäuren und polymerisierte natürliche Fettsäuren, wie Leinölfettsäure, Dimer- und Polymerleinölfettsäure, Rizinusöl, Rizinusölfettsäure, gesättigte cycloaliphatische Carbonsäuren bzw. deren Anhydride, wie Tetrahydrophthalsäure, Hexahydrophthalsäure, Endomethylentetrahydrophthalsäure, Norbonendicarbonsäure, aromatische Carbonsäuren bzw. deren Anhydride, wie Phthalsäure in ihren Isomerformen, auch Tri- und Tetracarbonsäuren bzw. deren Anhydride, wie Trimellithsäure, Pyromellithsäure, mit Allylalkohol teilveresterte Polycarbonsäuren, z. B. Trimellithsäuremonoallylester oder Pyromellithsäurediallylester in Frage, wobei Benzophenoncarbonsäuren von besonderer Bedeutung sind, weil über diese copolymer UV-Licht-anregbare Strukturen eingebaut werden können.

Als Hydroxylkomponenten kommen z. B. ggf. alkoxylierte, mindestens zweiwertige aliphatische und/oder cycloali-

phatische Alkohole wie Ethylenglykol, Propylenglykol, Polyethylenglykole, Polypropylenglykole, Butandiolisomere, Hexandiol, Trimethylolpropan, Pentaerythrit, Neopentylglykol, Cyclohexandimethanol, Bisphenol A, hydriertes Bisphenol A, OH-polyfunktionelle Polymere, wie Hydroxylgruppenmodifizierte Polybutadiene oder Hydroxylgruppentragende Polyurethanprepolymere, Glycerin, Mono- und Diglyceride von gesättigten und ungesättigten Fettsäuren, insbesondere Monoglyceride von Leinöl oder Sonnenblumenöl in Frage. Des weiteren kommen auch ungesättigte Alkohole in Frage, wie mit Allylalkohol (teil-)veretherte polyfunktionelle Hydroxylverbindungen, z. B. Trimethylethanmonoallylether, Trimethylethandiallylether, Trimethylolpropanmonoallylether, Trimethylolpropandiallylether, Pentaerythritmonoallylether, Pentaerythritdiallylether, Buten-2-diol-1,4 und alkoxyliertes Buten-2-diol-1,4.

Wenn zur Regulation des Molekulargewichtes monofunktionelle Stoffe eingesetzt werden, sind dies bevorzugt monofunktionelle Alkohole, wie Ethanol, Propanol, Butanol, Hexanol, Decanol, Isodecanol, Cyclohexanol, Benzylalkohol oder Allylalkohol. Unter den Begriff Polyester im Sinne der vorliegenden Erfindung fallen auch Polykondensate, die neben den Estergruppen Amid- und/oder Imidgruppen aufweisen, wie sie durch Mitverwendung von Aminoverbindungen erhalten werden. Solcherart modifizierte Polyester sind z. B. durch die DE-A-157 00 273 und DE-A-172 00 323 bekannt. Diese Polyesteramide oder Polyesterimide können besondere Anforderungen, z. B. bezüglich der Warmstandfestigkeit, der Chemikalienbeständigkeit, der Härte und Kratzfestigkeit häufig besser erfüllen als reine Polyester.

An die Doppelbindungen der verwendeten ungesättigten Polyester kann auch DCPD angelagert werden, wodurch es ermöglicht wird, Endomethylen-tetrahydrophthalsäurestrukturen gemäß der allgemeinen Formel IV einzubauen.



IV

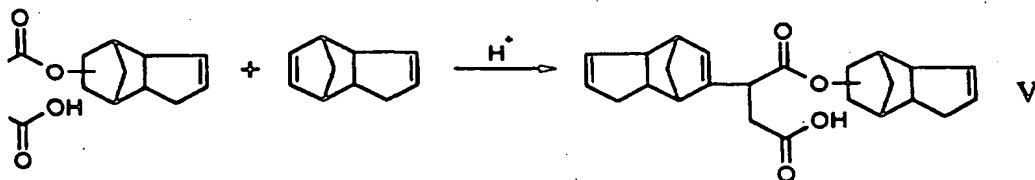
Diese Endomethylen-tetrahydrophthalsäurestrukturen können an den kettenständigen Doppelbindungen der Polyester und/oder an terminalen Doppelbindungen, wie sie z. B. über Stoffe gemäß der allgemeinen Formel III eingeführt werden, vorhanden sein.

Das Einführen von erfindungsgemäßen Gruppen a) und b) kann durch Cokondensation und/oder durch polymeranaloge Umsetzungen an Polyestern mit funktionellen Gruppen erfolgen. Beispiele für Cokondensationen sind die Mitverwendung von Trimethylolpropandi- und -monoallylether, Pentaerythritdi- und -monoallylether, Buten-2-diol-1,4, alkoxyliertes Buten-2-diol-1,4 und Allylalkohol.

Beispiele für polymeranaloge Umsetzungen an Polyestern mit funktionellen Gruppen sind z. B. Additionen an unvollständig kondensierte lineare und/oder verzweigte prepolymerisierte Polyesterharze, die sowohl freie Hydroxylgruppen als auch noch freie OH-Gruppen aufweisen. Diese können an den Carboxylgruppen mit ungesättigten Glycidylverbindungen und Vinylethern umgesetzt werden. Bevorzugt werden zunächst die freien Carboxylgruppen mit ungesättigten Glycidylverbindungen umgesetzt, um einer sauer katalysierten Polymerisation der Vinylether vorzubeugen. Geeignete ungesättigte Glycidylverbindungen sind z. B. Glycidyl(meth-)acrylat, Undecensäureglycidylester, (Meth-)acrylierungsprodukte polyfunktioneller Epoxidharze und/oder Allylglycidether, wobei bevorzugt Glycidyl(meth-)acrylat addiert wird. Im Anschluß an diese Umsetzungen werden dann die Hydroxylgruppen mit Diisocyanaten und Hydroxyvinylethern umgesetzt.

Bevorzugt ist es aber zunächst, Diisocyanate mit Isocyanatgruppen unterschiedlicher Reaktivität, z. B. Isophorondiisocyanat, mit einer halbäquivalenten Menge von Hydroxyvinylethern umzusetzen und diese Umsetzungsprodukte dann mit den prepolymerisierten Polyestern zur Reaktion zu bringen. Bei den genannten Reaktionen können hydroxylfunktionelle Acrylate zusätzlich zu den Hydroxyvinylethern mitverwendet werden. Rein hydroxylfunktionelle prepolymerisierte Polyester können auf die zuletzt beschriebene Weise auch mit Hydroxyvinylethern und hydroxylfunktionellen Verbindungen, die Gruppen b) aufweisen, z. B. Hydroxyalkyl(meth-)acrylaten oder Allylalkohol umgesetzt werden. Die Einführung von Gruppen gemäß der allgemeinen Formel I ist auf diese Weise durch Mitverwendung von kommerziell verfügbarem Dihydrodicyclopentadienol ebenfalls möglich. Bevorzugt ist es aber, Gruppen gemäß der allgemeinen Formel I über die Cokondensation der Halbestoffe von Maleinsäure mit Dihydrodicyclopentadienol gemäß der allgemeinen Formel III in Polyester einzuführen. Diese Halbestoffe sind in einer glatten Reaktion aus Maleinsäureanhydrid (MSA), Wasser und Dicyclopentadien (DCPD) bzw. durch eine direkte Addition von DCPD an MSA erhältlich. Weiter ist es möglich, DCPD direkt an andere Säuren und/oder saure Polyester zu addieren. Diese Reaktionen verlaufen aber meist schlechter und bedürfen der Katalyse z. B. mit  $\text{BF}_3$ -Etherat.

Weiter ist es z. B. aus US-A-5,252,682 bekannt, daß bei der Reaktion von DCPD und MSA Nebenreaktionen gemäß dem Formelschema V untergeordnet stattfinden können. Diese Nebenprodukte dienen ebenfalls der Einführung von Strukturen gemäß der allgemeinen Formel I.



Hydroxylfunktionelle Verbindungen zur Einführung von Gruppen gemäß der allgemeinen Formel I sind Dihydrodicyclopentadienylalkohol und bevorzugt die kostengünstig unter saurer Katalyse zugänglichen Addukte aus DCPD an Gly-

kole gemäß dem Formelschema VI.



Polyacrylatharze, die erfindungsgemäß mit Gruppen a) und b) funktionalisiert sind, stellen eine weitere wichtige erfindungsgemäße Polymerklasse dar und werden durch Copolymerisation von Acrylestern, ggf. mit weiteren copolymerisierbaren Verbindungen, erhalten.

Eine bevorzugte Methode zur Herstellung von Polyacrylaten ist die lösungsmittelfreie, radikalische Substanzpolymerisation im gerührten Reaktor, ggf. unter Druck oder besonders bevorzugt in kontinuierlichen Durchlaufreaktoren bei Temperaturen oberhalb der Schmelztemperatur der gebildeten Polymeren, bevorzugt oberhalb 140°C.

Bei dieser Methode erhält man Polyacrylate mit niedrigem Molekulargewicht und enger Molekulargewichtsverteilung, was bei Pulverlacken wegen des daraus resultierenden engeren Schmelzbereichs und der niedrigeren Schmelzviskosität sehr erwünscht ist. Weiter entfällt bei der Substanzpolymerisation die Notwendigkeit zur Entfernung eines Hilfslösungsmittels, und es ist möglich, Pigmente und Lackhilfsmittel direkt in die Schmelze einzuarbeiten. Die erfindungsgemäßen Polyacrylatharze können aber auch in Lösungsmitteln hergestellt werden.

Als Komponenten zum Aufbau von Polyacrylatharzen sind beispielsweise die bekannten Ester der Acrylsäure und Methacrylsäure mit aliphatischen, cycloaliphatischen, araliphatischen und aromatischen Alkoholen mit 1 bis 40 Kohlenstoffatomen geeignet, wie z. B. Methyl(meth-)acrylat, Ethyl(meth-)acrylat, Propyl(meth-)acrylat, Isopropyl(meth-)acrylat, n-Butyl(meth-)acrylat, Isobutyl(meth-)acrylat, tert.-Butyl(meth-)acrylat, Amyl(meth-)acrylat, Isoamyl(meth-)acrylat, Hexyl(meth-)acrylat, 2-Ethylhexyl(meth-)acrylat, Decyl(meth-)acrylat, Undecyl(meth-)acrylat, Dodecyl(meth-)acrylat, Tridecyl(meth-)acrylat, Cyclohexyl(meth-)acrylat, Methylcyclohexyl(meth-)acrylat, Benzyl(meth-)acrylat, Tetrahydrofurfuryl(meth-)acrylat, Furfuryl(meth-)acrylat und die Ester der 3-Phenylacrylsäure und deren verschiedenen Isomerieformen, wie Methylcinnamat, Ethylcinnamat, Butylcinnamat, Benzylcinnamat, Cyclohexylcinnamat, Isoamylcinnamat, Tetrahydrofurfurylcinnamat, Furfurylcinnamat, Acrylamid, Methacrylamid, Methylolacrylamid, Methylolmethacrylamid, Acrylsäure, Methacrylsäure, 3-Phenylacrylsäure, Hydroxyalkyl(meth-)acrylate, wie Ethylglykolmono(meth-)acrylat, Butylglykolmono(meth-)acrylate, Hexandiolmono(meth-)acrylat, Glycolether(meth-)acrylate, wie Methoxyethylglykolmono(meth-)acrylat, Ethyloxyethylglykolmono(meth-)acrylat, Butyloxyethylglykolmono(meth-)acrylat, Phenylloxyethylglykolmono(meth-)acrylat, Glycidylacrylat, Glycidylmethacrylat, Amino(meth-)acrylate, wie 2-Aminoethyl(meth-)acrylat.

Als weitere Komponenten kommen radikalisch copolymerisierbare Monomere, wie Styrol, 1-Methylstyrol, 4-tert.-Butylstyrol, 2-Chlorstyrol, Vinylester von Fettsäuren mit 2 bis 20 Kohlenstoffatomen, wie Vinylacetat, Vinylpropionat, Vinyl ether von Alkanolen mit 2 bis 20 Kohlenstoffatomen, wie Vinylisobutylether, Vinylchlorid, Vinylidenchlorid, Vinylalkylketone, Diene, wie Butadien und Isopren sowie Ester der Malein- und Crotonsäure in Frage. Geeignete Monomere sind auch cyclische Vinylverbindungen, wie Vinylpyridin, 2-Methyl-1-Vinylimidazol, 1-Vinylimidazol, 5-Vinylpyrrolidon und N-Vinylpyrrolidon. Auch allylisch ungesättigte Monomere können eingesetzt werden, wie z. B. Allylalkohol, Allylalkylester, Monoallylphthalat und Allylphthalat. Auch Acrolein und Methacrolein und polymerisierbare Isocyanate kommen in Frage.

Der Einbau der Vinylethergruppen a) und der coreaktiven Gruppen b) kann durch Copolymerisation bei der Herstellung der Polyacrylate oder bevorzugt durch anschließende polymeranaloge Umsetzung erfolgen. Gut polymerisierbare Verbindungen, die zusätzlich mit Vinylethern reaktiv sind, sind z. B. copolymerisierbare Epoxidverbindungen, wie Glycidyl(meth-)acrylat oder Dihydrodicyclopentadienol(meth-)acrylat, Dihydrodicyclopentadienylethacrylat und Dihydrodicyclopentadienylcinnamat. Die Epoxidgruppen von copolymerisiertem Glycidyl(meth-)acrylat können direkt nach einem kationischen Mechanismus mit Vinylethern polymerisieren, sind aber auch Anker-Gruppen für polymeranaloge Funktionalisierungsreaktionen der Polymeren, z. B. zur Einführung von acrylischen Doppelbindungen durch Umsetzung mit (Meth-)acrylsäure und/oder zur Einführung von Vinylethergruppen durch Umsetzung mit Aminovinyletherverbindungen, wie z. B. Diethanolamindivinylether.

Dihydrodicyclopentadienylgruppen von copolymerisierten Dihydrodicyclopentadienylverbindungen können durch Starten unter UV-Bestrahlung und/oder thermisch mit radikalliefernden Verbindungen direkt mit Vinylethergruppen copolymerisieren bzw. vernetzen.

Grundsätzlich beschränkt sich die Erfindung nicht auf die genannten Polymerklassen. Es kann von Vorteil sein, Mischungen verschiedener Polymerklassen zu verwenden. Besonders bevorzugt sind dabei Mischungen aus relativ weich und elastisch eingestellten, für sich allein keine blockfesten Pulver bildenden Polyurethanharzen oder Polyacrylatharzen mit harten, gut blockfesten Polyesterharzen.

Die genannten verschiedenen Methoden der Funktionalisierung können in beliebiger Kombination in einheitlichen polymeren Vorstufen oder Mischungen unterschiedlicher polymerer Vorstufen durchgeführt werden. So steht eine Art Baukastensystem zur Verfügung, das es erlaubt, die Eigenschaften der Pulverlacke an unterschiedlichste Anforderungen anzupassen.

Die erfindungsgemäßen Bindemittel können auch mit weiteren, mit den Vinylethergruppen a) und/oder den damit coreaktiven Gruppen b) reaktiven und bevorzugt festen Verbindungen gemischt werden, wie z. B. ungesättigten, bevorzugt teilkristallinen Polyestern, monomeren und/oder polymeren Acrylaten, Vinylestern, Vinylethern, Allylestern und Allylethern, z. B. Polyesteracrylaten, Polyetheracrylaten, Polyurethanacrylaten und Polyurethanvinylethern. Auch in solchen Mischungen wird die störende Sauerstoffinhibierung der Oberfläche in vorteilhafter Weise unterdrückt.

Die Erfindung betrifft auch durch energiereiche Strahlung, bevorzugt UV-Licht und/oder thermisch härtbare Pulverlacke, die das erfindungsgemäße Bindemittel enthalten. Dabei sind die Pulverlacke mit einer überraschend hohen Reaktivität vernetzbar und zeigen auch ohne Coinitiatoren keine Sauerstoffinhibierung der Oberfläche. Weiter sind sie mit



thermisch radikalliefernden Verbindungen durch Einbrennen härbar.

Die Härtung der erfindungsgemäßen Pulverlacke erfolgt mit üblichen Photoinitiatoren vom Norrish I oder II-Typ oder mit Katalysatoren, die thermisch Radikale liefern, wie Peroxiden, Azostartern oder C-C-labilen Verbindungen, wie z. B. solche von Pinakol-Typ. Des weiteren sind Kombinationen, die Malein- und/oder Fumarsäuregruppen aufweisen, in vielen Fällen in lacküblichen Schichtdicken durch Einbrennen an Luft härbar.

Besonders bevorzugt sind als Fotoinitiatoren copolymer gebundene Fotoinitiatoren. Als copolymere Fotoinitiatoren können z. B. copolymerisierbare Abkömmlinge des Benzophenons und Verbindungen, die aus der EP-A-486 897, DE-A-38 20 463, DE-A-40 07 318 bekannt sind und insbesondere solche Verbindungen umfassen, die von aromatischen oder teilaromatischen Ketonen abgeleitet sind und Thioxanthonstrukturen aufweisen, verwendet werden. Auch durch Addition von z. B. Hydroxybenzophenon an copolymerisierte Epoxidverbindungen, wie z. B. Glycidyl(meth-)acrylat, können copolymere Fotoinitiatoren eingebaut werden. Insbesondere Polymere, die z. B. copolymer gebundene Benzophenongruppen aufweisen, sind mit hoher Empfindlichkeit UV vernetzbar. Diese Reaktivität wird weiter erhöht, wenn gleichzeitig Struktureinheiten der allgemeinen Formel I als funktionelle Gruppe b) vorhanden sind.

Die erfindungsgemäßen Pulverlacke können Verbindungen enthalten, die thermisch oder unter energiereicher Strahlung Radikale und/oder Kationen zur Verfügung stellen. Entsprechend kann die Härtung rein thermisch, z. B. durch Einbrennen an Luft und/oder durch energiereiche Strahlung mit Startern, wie Peroxiden, Azostartern oder C-C-labilen Verbindungen erfolgen.

Die Erfindung betrifft ebenfalls die Verwendung der erfindungsgemäßen Pulverlacke zur Beschichtung und/oder Lackierung von Oberflächen. Diese Oberflächen können ganz allgemein flächige oder geformte sowie faser- oder partikelartige Substrate aus beliebigen Materialien, wie Metall, Holz, Kunststoff, Glas, Keramik, Silizium und anderes mehr sein. Die Auswahl der zu kombinierenden polymeren Grundstruktur sowie der coreaktiven Gruppen b) für das Bindemittel des jeweiligen Pulverlacks erfolgt entsprechend den Ansprüchen der vorgesehenen Verwendung so, daß die fertigen Lackbeschichtungen den gestellten Anforderungen genügen. Dabei sind die Grundprinzipien bei der Auswahl der polymeren Grundstruktur und den coreaktiven Gruppen b) der zugrundeliegenden Monomere zur Einstellung der Baseigenschaften der Lacke dem Polymer-Chemiker und dem Fachmann bekannt.

Die an die fertigen Lackbeschichtungen gestellten Anforderungen können recht unterschiedlich sein. Z. B. werden für klare Decklacke von Metallic-Lackierungen bei Automobilen höchste Vergilbungs- und Witterungsbeständigkeit, Kratzfestigkeit und Glanzhaltung bei hoher Härte gefordert.

Bei einem coil-coat-Lack, d. h. einem Lack mit dem Blechbahnen lackiert, dann aufgewickelt und später unter Verformung weiterverarbeitet werden, kommt es auf höchste Elastizität und Haftung an. Auch der Preis der Monomere kann ein Auswahlkriterium sein, wenn für bestimmte Anwendungen keine hohe Qualität der Lackierungen, dafür aber ein niedriger Preis gefordert wird.

So kann z. B. die Härte, die Glasübergangstemperatur und die Erweichungstemperatur der Polymeren durch höhere Anteile an "harten" Monomeren, wie z. B. Styrol oder den (Meth-)acrylaten von C1 bis C3-Alkoholen, erhöht werden, während z. B. Butylacrylat, Ethylhexylacrylat oder Tridecylacrylat als "weiche" Monomere diese Eigenschaften erniedrigen, dafür aber die Elastizität verbessern. Untergeordnete Anteile an (Meth-)acrylsäure oder (Meth-)acrylamid verbessern die Haftung.

Die Einflüsse des Molekulargewichts und die Molekulargewichtsverteilung, die Steuerung der Polymerisation durch Regler, Temperaturführung und Katalysatorauswahl sind grundsätzlich bekannt.

Monomere, die außer der Doppelbindung weitere funktionelle Gruppen tragen, können auch für eine zusätzliche thermisch aktivierbare Vernetzungsreaktion verwendet werden. In der Regel werden sie aber in untergeordneten Mengen eingesetzt und verbessern dann z. B. die Haftung, die elektrostatische Aufladbarkeit, das Fließverhalten der Lacke und die Oberflächenglätte. Abkömmlinge der 3-Phenylacrylsäuren verbessern weiter als eingebaute Stabilisatoren die Witterungsbeständigkeit der Lackierungen.

Die Lackzubereitungen können außerdem übliche Lackhilfsmittel, wie Verlaufshilfsmittel, Entlüftungshilfsmittel, sonstige Netz- und Dispergiermittel, Farb- und Füllstoffe enthalten. Auch wäßrige Dispersionen der Lackpulver, sog. Powder-slurries, sind möglich, um die Pulverlacke einer Flüssigapplikation zugänglich zu machen.

Im folgenden soll die Erfindung anhand von Beispielen näher erläutert werden:

#### Beispiele

##### Vorstufe 1 (Herstellung einer Monocarbonsäure gemäß der allgemeinen Formel V)

In einem Rührkolben mit Heizung und Rückflußkühler werden

710,80 g Dicyclopentadien, 93%ig (5,0 Mol) und  
490,30 g Maleinsäureanhydrid (5,0 Mol)

eingewogen.

Die Mischung wird unter einem leichten Stickstoffstrom auf 125°C erhitzt. Dann werden über einen Tropftrichter innerhalb einer Stunde

95,00 g Wasser (5,0 Mol + 5 g)

zugegeben. Es wird bei 125°C eine Stunde nachreagieren gelassen, wobei sich eine Monocarbonsäure gemäß der allgemeinen Formel V bildet. Der Stoff ist zunächst flüssig, beginnt aber allmählich zu kristallisieren.

## Vorstufe 2 (Herstellung eines Isophorondiisocyanat/Vinylether-Addukts)

In einem Rührkolben mit Heizung und Rückflußkühler werden

- 5 222 g Isophorondiisocyanat (IPDI) 1,0 Mol  
0,34 g Dibutylzinndilaurat (Katalysator)

eingewogen.

Diese Vorlage wird auf 60°C geheizt und als Zulauf

- 10 116 g 1,4-Butandiolmonovinylether 1,0 Mol

in einer Stunde zugefahren. Es erfolgt eine exotherme Reaktion, wobei die Temperatur durch Gegenkühlen bei 60°C gehalten wird. Nach dem Zulauf-Ende wird eine weitere Stunde bei 60°C nachgerührt. Es resultiert ein viskoses Harz mit einem NCO-Gehalt von 12,9%.

- 15

## Vorstufe 3 (Herstellung eines Isophorondiisocyanat/Acrylester-Addukts)

In einem Rührkolben mit Heizung und Rückflußkühler werden

- 20 222,00 g Isophorondiisocyanat (IPDI) (1 Mol)  
0,34 g Dibutylzinndilaurat (Katalysator)  
0,33 g tert. Butylkresol (Polymerisationsinhibitor)  
0,33 g Hydrochinonmonomethylether (Polymerisationsinhibitor)  
25 0,33 g Phenothiazin (Polymerisationsinhibitor)

eingewogen.

Diese Vorlage wird auf 60°C geheizt und als Zulauf

- 30 116 g Hydroxyethylacrylat (HEA) (1,0 Mol)

in einer Stunde zugefahren. Es erfolgt eine exotherme Reaktion, wobei die Temperatur durch Gegenkühlen bei 60°C gehalten wird. Nach Zulaufende wird eine weitere Stunde bei 60°C nachgerührt.

Es resultiert ein viskoses Harz mit einem NCO-Gehalt von 13,2%.

- 35

## Beispiel 1

Ungesättigter Polyester mit Vinylethergruppen, Acrylestergruppen und Strukturen b) gemäß der allgemeinen Formel I

- 40 In einem Laborrührkessel mit Ankerrührer und Mantelheizung/Kühlung sowie einem Destillieraufsatz werden

240,00 g Dicyclohexanolpropan (1 Mol)  
236,00 g Hexandiol 1,6 (2 Mol)  
194,00 g Dimethylterephthalat (1 Mol)

- 45 0,67 g Zinnacetat

eingewogen.

Es wird unter einem leichten Stickstoffstrom rasch auf 120°C geheizt und die Temperatur dann innerhalb von 3 Stunden stufenweise auf 190°C erhöht, wobei das entstehende Kondensat abdestilliert wird.

- 50 Der Kolbeninhalt wird auf 90°C abgekühlt, und dann werden

516,80 g Vorstufe 1 (2,0 Mol)  
116,00 g Fumarsäure (1,0 Mol)  
120,00 g Dicyclohexanolpropan (0,5 Mol)  
55 4,00 g Dibutylzinndilaurat  
0,50 g Hydrochinon

zugegeben.

Es wird unter einem leichten Stickstoffstrom rasch auf 130°C aufgeheizt und die Temperatur dann innerhalb von 6 Stunden allmählich auf 190°C erhöht, wobei das entstehende Kondensationswasser abdestilliert wird. Es wird ein Harz mit einer Säurezahl von 4 und einer OH-Zahl von 47 erhalten. Die Harztemperatur wird auf 85°C gesenkt und in die dann viskose aber noch rührbare Schmelze

- 60 160 g Vorstufe 2 und  
65 160 g Vorstufe 3

rasch zugegeben. Dabei sinkt die Viskosität deutlich ab, und es wird eine leicht exotherme Reaktion beobachtet (Temperaturanstieg in 30 Min. auf ca. 90°C). Es wird dann bei ca. 85°C noch 2 Std. nachreagieren gelassen, wobei die Viskosität

deutlich ansteigt, und es ist kein freies Isocyanat mehr nachweisbar. In die Schmelze werden dann innerhalb von 10 Min.

45 g Benzildimethylketal (Fotoinitiator)  
8 g Benzoin (Entgasungshilfsmittel) und  
10 g Modaflow Powder III (kommerzielles Verlaufshilfsmittel, Monsanto)

5

eingerrührt und die Harzschmelze aus dem Bodenventil des Kessels mit leichtem Stickstoffdruck auf Aluminiumfolie entleert. Beim Abkühlen erstarrt die Schmelze zu einem harten mahlbaren Harz.

#### Beispiel 2

10

Polyester mit Vinylethergruppen und Strukturen b) gemäß der allgemeinen Formel I

Es wird wie bei Beispiel 1 verfahren, aber anstelle einer Mischung aus Vorstufe 2 und 3 wird mit 320 g Vorstufe 2 umgesetzt.

15

#### Beispiel 3

Ungesättigter Polyester mit Vinylether- und Acrylestergruppen

In einem Laborrührkessel mit Ankerrührer und Mantelheizung/Kühlung und mit Destillieraufsatz werden

20

240,00 g Dicyclohexanolpropan (1 Mol)  
236,00 g Hexandiol 1,6 (2 Mol)  
194,00 g Dimethylterephthalat (1 Mol)  
0,67 g Zinnacetat

25

eingewogen.

Es wird unter einem leichten Stickstoffstrom rasch auf 120°C aufgeheizt und die Temperatur dann innerhalb von 3 Stunden stufenweise auf 190°C erhöht, wobei das entstehende Kondensationswasser abdestilliert wird.

Der Kolbeninhalt wird auf 90°C abgekühlt und dann werden

30

146,00 g Adipinsäure (2 Mol)  
116,00 g Fumarsäure (1 Mol)  
120,00 g Dicyclohexanolpropan (0,5 Mol)  
119,00 g Hexandiol 1,6 (1,0 Mol)  
4,00 g Dibutylzinndilaurat (DBTL)  
0,50 g Hydrochinon

35

zugegeben.

Es wird unter einem leichten Stickstoffstrom rasch auf 130°C aufgeheizt und die Temperatur dann innerhalb von 6 Stunden allmählich auf 190°C erhöht, wobei das entstehende Kondensationswasser abdestilliert wird. Es wird ein Harz mit einer Säurezahl von 6 und einer OH-Zahl von 59 erhalten. Die Harztemperatur wird auf 85°C gesenkt und in die dann viskose aber noch rührbare Schmelze

40

160 g Vorstufe 2  
160 g Vorstufe 3

45

rasch zugegeben. Dabei sinkt die Viskosität deutlich ab, und es wird eine leicht exotherme Reaktion beobachtet (Temperaturanstieg in 30 Min. auf ca. 90°C). Es wird dann bei ca. 85°C noch etwa 2 Std. nachreagieren gelassen, wobei die Viskosität deutlich ansteigt, und es ist kein freies Isocyanat mehr nachweisbar. In die Schmelze werden dann 10 Min. lang

50

45 g Benzildimethylketal (Fotoinitiator)  
8 g Benzoin (Entgasungshilfsmittel) und  
10 g Modaflow Powder III (kommerzielles Verlaufshilfsmittel, Monsanto)

55

eingerrührt und die Harzschmelze aus dem Bodenventil des Kessels mit leichtem Stickstoffdruck auf eine Aluminiumfolie entleert. Beim Abkühlen erstarrt die Schmelze zu einem harten mahlbaren Harz.

#### Beispiel 4

60

Polyester mit Vinylether- und Acrylestergruppen

In einem Laborrührkessel mit Ankerrührer und Mantelheizung/Kühlung und mit Destillieraufsatz werden

240,00 g Dicyclohexanolpropan (1 Mol)  
236,00 g Hexandiol 1,6 (2 Mol)  
194,00 g Dimethylterephthalat (1 Mol)  
0,67 g Zinnacetat

65

eingewogen.

Es wird unter einem leichten Stickstoffstrom rasch auf 120°C aufgeheizt und die Temperatur innerhalb von 3 Stunden stufenweise auf 190°C erhöht, wobei das entstehende Kondensationswasser abdestilliert wird.

Der Kolbeninhalt wird auf 90°C abgekühlt und dann werden

219,00 g Adipinsäure (3,0 Mol)  
120,00 g Dicyclohexanolpropan (0,5 Mol)  
119,00 g Hexandiol 1,6 (1,0 Mol)  
4,00 g Dibutylzinndilaurat (DBTL)  
0,50 g Hydrochinon

dazugegeben.

Es wird unter einem leichten Stickstoffstrom rasch auf 130°C aufgeheizt und die Temperatur innerhalb von 6 Stunden allmählich auf 190°C erhöht, wobei das entstehende Kondensationswasser abdestilliert wird. Es wird ein Harz mit einer Säurezahl von 6 und einer OH-Zahl von 56 erhalten. Die Harztemperatur wird auf 85°C gesenkt und in die dann viskose, aber noch rührbare Schmelze

70 g Vorstufe 2 und

70 g Vorstufe 3

rasch zugegeben. Dabei sinkt die Viskosität deutlich ab, und es wird eine leicht exotherme Reaktion beobachtet (Temperaturanstieg in 30 Min. auf ca. 90°C). Es wird dann bei ca. 85°C noch 2 Std. nachreagieren gelassen, wobei die Viskosität deutlich ansteigt, und es ist kein freies Isocyanat mehr nachweisbar. In die Schmelze werden dann 10 Min. lang

45 g Benzildimethylketal (Fotoinitiator)  
8 g Benzoin (Entgasungshilfsmittel) und  
10 g Modaflow Powder III (kommerzielles Verlaufsmittel, Monsanto)

eingerrührt und die Harzschmelze aus dem Bodenventil des Kessels mit leichtem Stickstoffdruck auf eine Aluminiumfolie entleert. Die Schmelze ist deutlich niedrigviskoser als bei den Beispielen 1 und 2. Beim Abkühlen erstarrt die Schmelze zu einem harten mahlbaren Harz.

#### Beispiel 5

##### Polyepoxidharz mit Vinylether- und Acrylestergruppen

In einem Laborrührkessel mit Ankerrührer und Mantelheizung/Kühlung sowie einem Rückflußkühler werden

1146 g Epikote 828 (Shell, Bisphenol A-Bisglycidylharz)  
216 g Acrylsäure  
15 g Triphenylphosphin  
1,5 g Hydrochinonmonomethylether

eingewogen und unter Stickstoff wird auf 70°C erwärmt. Dabei setzt eine leicht exotherme Reaktion ein, die zu einer Erwärmung auf 90°C führt und nach etwa 60 Min. abklingt. Es wird weitere 120 Min. bei 80°C gerührt, danach ist die Säurezahl auf < 1 gesunken. In das Harz werden dann bei 80°C innerhalb von einer Stunde unter exothermer Reaktion

475 g Diethanolamindivinylether

zugetrofft. Es wird noch 30 Min. bei 80–85°C nachgerührt. Es resultiert eine viskose Harzschmelze, zu welcher

40 g Benzildimethylketal (Fotoinitiator) und  
6 g Benzoin (Entgasungshilfsmittel)

zugegeben und 10 Min. lang eingerührt werden. Dann wird die Harzschmelze aus dem Bodenventil des Kessels mit leichtem Stickstoffdruck auf eine Aluminiumfolie entleert. Beim Abkühlen erstarrt die Schmelze zu einem harten mahlbaren Harz.

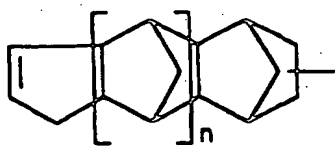
#### Prüfung der Beispiele

Proben der Harze laut den Beispielen 1, 2 und 3 werden in einer Labormühle zu feinen Pulvern gemahlen. Die Pulver werden mit einem Handsieb auf entfettete Stahlbleche in einer solchen Menge aufgestreut, daß nach den Erfahrungen ca. 30–50 µm dicke Lackschichten erhalten werden. Die Stahlblechtafeln wurden danach auf einer Heizplatte mit 140°C Oberflächentemperatur 10 Min. lang gelagert. Danach waren die aufgestreuten Pulverschichten zu klaren Harzschichten verschmolzen. Über der Heizplatte war mit einem Abstand von 30 cm zur Harzoberfläche eine UV-Licht-Quecksilberdampflampe mit einem Emissionsmaximum bei ca. 365 nm und einer Energieleistung von 24 mJ/cm<sup>2</sup> in der Ebene der Belichtung angebracht. Beim Aufschmelzen der Pulverbeläge war die Lampe eingeschaltet und mit einem Schieber verschlossen. Nach dem Schmelzen der Pulverbeläge wurde der Schieber für 20 Sekunden geöffnet und dann wieder geschlossen. Die Prüftafeln wurden von der Heizplatte genommen und abkühlen gelassen. Es resultierten harte farblose bis

leicht gelblich gefärbte Lackschichten, die unter einem acetonfeuchten Wattebausch nach 10 Min. noch ohne Angriff blieben.

# Patentansprüche

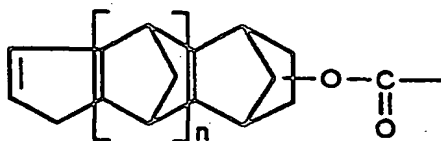
1. Bindemittel für durch energiereiche Strahlung und/oder thermisch härtbare Pulverlacke mit einer oligomeren oder polymeren Grundstruktur, die jeweils end- und/oder seitenständig mindestens eine Vinylethergruppe a) und mindestens eine von den Vinylethergruppen a) verschiedene, mit den Gruppen a) coreaktive Gruppe b) aufweist, wobei im Durchschnitt mindestens eine Vinylethergruppe a) und eine coreaktive Gruppe b) pro Oligomer- oder Polymermolekül vorhanden sind.
2. Bindemittel nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die coreaktiven Gruppen b) mit den Vinylethergruppen a) copolymerisierbar sind.
3. Bindemittel nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die oligomere oder polymere Grundstruktur durch C-C-Verknüpfungen gebildet ist, die Doppel- und/oder Dreifachbindungen aufweisen und/oder ausgewählt sind aus Ester-, Ether-, Urethan-, Amid-, Imid-, Imidazol-, Keton-, Sulfid-, Sulfon-, Azetal-, Harnstoff-, Carbonat- und Siloxanverknüpfungen.
4. Bindemittel nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die oligomere oder polymere Grundstruktur linear, verzweigt, ringförmig oder dextrimer aufgebaut ist.
5. Bindemittel nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß die coreaktiven Gruppen b) ausgewählt sind aus Maleinat-, Fumarat-, (Meth)acrylat-, Allyl-, Epoxid-, Alkenyl-, Cycloalkenyl-, Vinylaryl- und Cinnamatgruppen und/oder Struktureinheiten der allgemeinen Formel I aufweisen.



$n = 0-10$

I

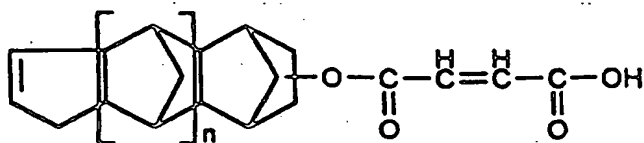
6. Bindemittel nach Anspruch 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Struktureinheiten der allgemeinen Formel I in den coreaktiven Gruppen b) in Form von Estern des (Oligo)-dihydrodicyclopentadienols mit Mono- oder polyfunktionellen Carbonsäuren gemäß der allgemeinen Formel II eingebaut sind.



$n = 0-10$

II

7. Bindemittel nach Anspruch 5 oder 6, dadurch gekennzeichnet, daß die Struktureinheiten der allgemeinen Formeln I und II in den coreaktiven Gruppen b) in Form von (Oligo)-dihydrodicyclopentadienolhalbestern der Maleinsäure und Fumarsäure gemäß der allgemeinen Formel III eingebaut sind und die Verbindung zur Grundstruktur über Ester- und/oder Amidgruppen hergestellt ist.



$n = 0-10$

III

8. Durch energiereiche Strahlung und/oder thermisch härtbare Pulverlacke, die ein Bindemittel gemäß einem der Ansprüche 1 bis 7 enthalten.
9. Pulverlacke nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß sie copolymer eingebaute Fotoinitiatoren aufweisen.
10. Pulverlacke nach Anspruch 8 oder 9, dadurch gekennzeichnet, daß sie Verbindungen enthalten, die thermisch oder unter energiereicher Strahlung Radikale und/oder Kationen zur Verfügung stellen.
11. Verwendung der Pulverlacke gemäß einem der Ansprüche 8 bis 10 zur Beschichtung und/oder Lackierung von Oberflächen.
12. Verwendung nach Anspruch 11 als Decklack von Automobilen.
13. Verwendung nach Anspruch 11 als coil-coat-Lack.

- Leerseite -

**THIS PAGE BLANK (USPTO)**